

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(51) International Patent Classification: B23H 7/36, B23H 1/02, B23H 7/24, B23H 7/26, B23H 7/34	A1	(11) International Publication Number: WO 00/54920 (43) International Publication Date: 21 September 2000 (21.09.2000)
(21) International Application Number: PCT/JP99/01331 (22) International Filing Date: 18 March 1999 (18.03.1999) (60) Parent Application or Grant MITSUBISHI DENKI KABUSHIKI KAISHA [/]; (). KINBARA, Yoshihide [/]; (). KINBARA, Yoshihide [/]; (). MIYATA, Kaneo ; ().	Published	
(54) Title: METHOD AND APPARATUS FOR ELECTRODISCHARGING MACHINING (54) Titre: PROCEDE ET APPAREIL POUR L'ELECTRO-EROSION MACHINING		
(57) Abstract <p>An insulating processing medium (13) is interposed between a workpiece (2) and an electrode (1) of an electric spark machine. Electric discharge energy is supplied between the electrode (1) and the workpiece (2) to process a workpiece (2). When electrodischarge machining is performed, the relative position of the electrode (1) and the workpiece (2) is varied while pressing the electrode (1) against the workpiece (2) with the predetermined pressure so that the processing medium (13) between the electrode (1) and the workpiece (2) may form thin film.</p> <p>(57) Abrégé</p> <p>Un milieu de traitement isolant (13) est placé entre une pièce à usiner (2) et une électrode (1) d'une machine d'électro-érosion. Une énergie de décharge électrique est envoyée entre l'électrode (1) et la pièce à usiner (2), de sorte que cette dernière soit traitée. Lorsque l'électro-érosion est assurée, la position relative de l'électrode (1) et de la pièce (2) est modifiée alors que l'électrode est poussée contre la pièce avec la pression prédéterminée, de manière que le milieu de traitement (13) entre l'électrode (1) et la pièce (2) forme une couche mince.</p>		



PCT

特許協力条約に基づいて公開された国際出願

<p>(51) 国際特許分類6 B23H 7/36, 7/26, 7/34, 7/24, 1/02</p>	<p>A1</p>	<p>(11) 国際公開番号 WO00/54920</p> <p>(43) 国際公開日 2000年9月21日(21.09.00)</p>
<p>(21) 国際出願番号 PCT/JP99/01331</p> <p>(22) 国際出願日 1999年3月18日(18.03.99)</p> <p>(71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 三菱電機株式会社 (MITSUBISHI DENKI KABUSHIKI KAISHA)[JP/JP] 〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 Tokyo, (JP)</p> <p>(72) 発明者; および</p> <p>(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ) 金原好秀(KINBARA, Yoshihide)[JP/JP] 〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内 Tokyo, (JP)</p> <p>(74) 代理人 弁理士 宮田金雄, 外(MIYATA, Kaneo et al.) 〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内 Tokyo, (JP)</p>		<p>(81) 指定国 CN, JP, KR, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE)</p> <p>添付公開書類 国際調査報告書</p>
<p>(54)Title: METHOD AND APPARATUS FOR ELECTRODISCHARGING MACHINING</p> <p>(54)発明の名称 放電加工方法及び装置</p> <div data-bbox="542 1230 1062 1629"> </div> <p>(57) Abstract</p> <p>An insulating processing medium (13) is interposed between a workpiece (2) and an electrode (1) of an electric spark machine. Electric discharge energy is supplied between the electrode (1) and the workpiece (2) to process a workpiece (2). When electrodischarge machining is performed, the relative position of the electrode (1) and the workpiece (2) is varied while pressing the electrode (1) against the workpiece (2) with the predetermined pressure so that the processing medium (13) between the electrode (1) and the workpiece (2) may form thin film.</p>		

(57)要約

電極（１）と被加工物（２）との間に絶縁性の加工媒質（１３）を介在させ、前記電極（１）と前記被加工物（２）との間に放電エネルギーを供給し、放電により前記被加工物（２）を加工する放電加工装置において、前記電極（１）と前記被加工物（２）との間の前記加工媒質（１３）が薄膜を形成するように、前記電極（１）を前記被加工物（２）に対して所定の圧力で押圧し、前記電極（１）と前記被加工物（２）とを相対移動させながら放電加工を行う。

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード(参考情報)

AE	アラブ首長国連邦	DM	ドミニカ	KZ	カザフスタン	RU	ロシア
AG	アンティグア・バーブーダ	DZ	アルジェリア	LC	セントルシア	SD	スーダン
AL	アルバニア	EE	エストニア	LI	リヒテンシュタイン	SE	スウェーデン
AM	アルメニア	ES	スペイン	LK	スリ・ランカ	SG	シンガポール
AT	オーストリア	FI	フィンランド	LR	リベリア	SI	スロヴェニア
AU	オーストラリア	FR	フランス	LS	レソト	SK	スロヴァキア
AZ	アゼルバイジャン	GA	ガボン	LT	リトアニア	SL	シエラ・レオネ
BA	ボスニア・ヘルツェゴビナ	GB	英国	LU	ルクセンブルグ	SN	セネガル
BB	バルバドス	GD	グレナダ	LV	ラトヴィア	SZ	スワジランド
BE	ベルギー	GE	グルジア	MA	モロッコ	TD	チャド
BF	ブルキナ・ファソ	GH	ガーナ	MC	モナコ	TG	トーゴ
BG	ブルガリア	GM	ガンビア	MD	モルドヴァ	TJ	タジキスタン
BJ	ベナン	GN	ギニア	MG	マダガスカル	TM	トルクメニスタン
BR	ブラジル	GR	ギリシャ	MK	マケドニア旧ユーゴスラヴィア	TR	トルコ
BY	ベラルーシ	GW	ギニア・ビサウ		共和国	TT	トリニダード・トバゴ
CA	カナダ	HR	クロアチア	MI	マリ	TZ	タンザニア
CF	中央アフリカ	HU	ハンガリー	MN	モンゴル	UA	ウクライナ
CG	コンゴ	ID	インドネシア	MR	モーリタニア	UG	ウガンダ
CH	スイス	IE	アイルランド	MW	マラウイ	US	米国
CI	コートジボワール	IL	イスラエル	MX	メキシコ	UZ	ウズベキスタン
CM	カメルーン	IN	インド	MZ	モザンビーク	VN	ベトナム
CN	中国	IS	アイスランド	NE	ニジェール	YU	ユーゴスラヴィア
CR	コスタ・リカ	IT	イタリア	NL	オランダ	ZA	南アフリカ共和国
CU	キューバ	JP	日本	NO	ノルウェー	ZW	ジンバブエ
CY	キプロス	KE	ケニア	NZ	ニュージーランド		
CZ	チェッコ	KG	キルギスタン	PL	ポーランド		
DE	ドイツ	KP	北朝鮮	PT	ポルトガル		
DK	デンマーク	KR	韓国	RO	ルーマニア		

Description

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

明 細 書

放電加工方法及び装置

5 技術分野

この発明は、電極と被加工物間に放電エネルギーを供給し被加工物を放電加工する、放電加工方法及び装置の改良に関するものである。

背景技術

第 9 図は従来の放電加工装置を示す説明図であり、図において、1 は電極、2 は被加工物、3 は電極 1 と被加工物 2 との間の加工間隙、4 は絶縁性の加工媒質である加工油、5 は電源装置、6 は電極 1 を上下方向に移動させる送り装置、7 は加工油 4 を溜めて電極 1 及び被加工物 2 を浸漬する加工槽である。加工油 4 としては、例えば日本国特開平 6-155165 号公報に開示されているような低粘度の油が用いられる。

また、加工間隙 3 としては、通常 $10\mu\text{m}$ ～ $30\mu\text{m}$ 程度が採用される。このような大きさの加工間隙を採用する理由は、より滑らかな表面粗さの加工面を得るために加工間隙 3 を狭くして供給する放電エネルギーを小さくしようとした場合、例えば加工間隙 3 を $1\mu\text{m}$ 程度に制御しようとする、電極 1 と被加工物 2 が接触して放電加工の進行が困難になるためである。

このような構成において、電源装置 5 により放電エネルギーを供給することにより、送り装置 6 に取り付けられた電極 1 と被加工物 2 との間に放電を発生させ、被加工物 2 を電極 1 の形状に従った形状に加工することができ。しかし、電極と被加工物間の加工間隙の制御のために高精度の NC 制御を行う必要があると共に、加工間隙が $10\sim 30\mu\text{m}$ 程度

であるため放電開始電圧が高く、従って放電エネルギーを低くできないために、より滑らかな表面粗さの加工面を得ることができないという問題点があった。

また、第10図は日本国特開昭49-103296号公報に開示された加工液ペーストを用いた放電加工装置を示す説明図であり、図において、1は電極、2は被加工物、3は電極1と被加工物2との間の加工間隙、5は電源装置、6は電極1を上下方向に移動させる送り装置、8は加工液ペーストである。加工液ペースト8としては、導電性粉末を主体とし、これに磁性粉末を混合し、さらにこの混合物にケロシン等の誘電性液体を少量混合して練り合わせ、ペースト状にしたものが用いられる。

この加工液ペースト8を被加工物2の加工部分に塗布し、電源装置5により放電エネルギーを供給することにより、電極1と被加工物2との間に放電を発生させる。加工液ペースト8は、グラファイト等の導電性粉末を多量に混在するものであり、この導電性粉末と被加工物2に放電が発生し、電極1の送り方向と平行な被加工物2の側面（図中A）の加工を可能にしたものであり、前記公報には、被加工物2の側面の加工において、約 $10\mu\text{m Rmax}$ の表面粗さの仕上げ加工が実現できた旨の記載がある。

しかし、このような構成の放電加工装置においては、電極のサーボ送り方向以外の面が加工可能であるという利点がある反面、電極のサーボ送り方向の面の加工において、より滑らかな表面粗さの加工面を得ることができないと共に安定した加工が行えないという問題点があった。

発明の開示

この発明は、前記のような従来技術の問題点を解決するためになされたものであり、より滑らかな表面粗さの加工面を簡単に得ることができ

る放電加工方法及び装置を得ることを目的とする。

また、放電加工による除去加工のみならず、除去加工を行う場合と同様の装置構成にて簡単に表面処理を行うことができる放電加工方法及び装置を得ることを目的とする。

第 1 の発明に係る放電加工方法は、加工媒質が薄膜を形成するように、電極を被加工物に対して所定の圧力で押圧し、前記電極と前記被加工物とを相対移動させながら加工を行うものである。

第 2 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記薄膜を $0.1 \sim 1 \mu\text{m}$ の厚さに形成するものである。

第 3 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記相対移動を螺旋状に行うものである。

第 4 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記加工媒質として潤滑剤を用いるものである。

第 5 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記加工媒質としてグリースを用いるものである。

第 6 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記加工媒質として高分子水吸収体に水を含ませたものを用いるものである。

第 7 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記加工媒質にシリコン粉末を混入するものである。

第 8 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記電極として炭化チタン (TiC) 等の硬質の化合物を作るチタン等の金属又はそれらの粉末を圧縮成形した圧粉体を使用し、前記加工媒質として炭素を含む加工媒質を使用するものである。

第 9 の発明に係る放電加工方法は、前記電極として、前記被加工物と同一の材料又はその粉末を圧縮成形した圧粉体を使用するものである。

5

4

10

15

第 10 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記電極と前記被加工物との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及び前記加工媒質の粘度をパラメータとして、これらの中の少なくとも一つを変化させることにより、前記電極と前記被加工物との間の前記加工媒質の膜厚を制御するものである。

20

第 11 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記電極として導電性ワイヤを使用するものである。

10

25

第 12 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明に係る放電加工方法において、前記電極を回転させながら加工を行うものである。

30

第 13 の発明に係る放電加工装置は、電極を被加工物に対して所定の圧力で押圧する押し付け手段と、前記電極と前記被加工物とを相対移動させる駆動手段を備え、加工媒質が薄膜を形成するように、前記電極を前記被加工物に対して所定の圧力で押圧し、前記電極と前記被加工物とを相対移動させながら加工を行うものである。

35

第 14 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明に係る放電加工装置において、前記薄膜を 0.1 ~ 1 μm の厚さに形成するものである。

第 15 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明に係る放電加工装置において、前記相対移動を螺旋状に行うものである。

40

第 16 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明に係る放電加工装置において、前記加工媒質として潤滑剤を用いるものである。

45

第 17 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明に係る放電加工装置において、前記加工媒質としてグリースを用いるものである。

50

第 18 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明に係る放電加工装置において、前記加工媒質として高分子水吸収体に水を含ませたものを用いるものである。

55

第 19 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明に係る放電加工装

5

5

置において、前記加工媒質にシリコン粉末を混入するものである。

10

第20の発明に係る放電加工装置は、第13の発明に係る放電加工装置において、前記電極として炭化チタン（TiC）等の硬質の化合物を作るチタン等の金属又はそれらの粉末を圧縮成形した圧粉体を使用し、

15

5 前記加工媒質として炭素を含む加工媒質を使用するものである。

20

第21の発明に係る放電加工装置は、第13の発明に係る放電加工装置において、前記電極として、前記被加工物と同一の材料又はその粉末を圧縮成形した圧粉体を使用するものである。

25

10 第22の発明に係る放電加工装置は、第13の発明に係る放電加工装置において、前記電極と前記被加工物との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及び前記加工媒質の粘度をパラメータとして管理し、前記押し付け圧力と前記相対移動速度の中の少なくとも一つを変化させる指令を与える制御手段を備えるものである。

30

15 第23の発明に係る放電加工装置は、第13の発明に係る放電加工装置において、前記電極として導電性ワイヤを使用するものである。

35

第24の発明に係る放電加工装置は、第13の発明に係る放電加工装置において、前記電極を回転させる回転手段を備えるものである。

40

20 第25の発明に係る放電加工装置は、第13の発明に係る放電加工装置において、前記電源装置として、セットとリセットの状態変化を行う状態記憶部と、放電指令パルスによる前記状態記憶部のセットにより駆動される電流制限要素を含む放電エネルギー充電部と、前記放電エネルギー充電部によって充電される放電エネルギー蓄積部と、前記放電エネルギー蓄積部と前記電極間に設けられた放電電流制限要素を含む放電電流制御部と、前記放電エネルギー蓄積部に接続し、前記状態記憶部のリセットにより駆動され電流制限要素を含む余剰エネルギー放電部とを備え、前記電極と前記被加工物間に放電が発生した後所定時間遅らせて前記状態記憶部

50

55

5

6

をリセットし、前記余剰エネルギー放電部を駆動するものである。

10

15

5

20

10

25

この発明は、以上のように構成されているので、以下に示すような効果を奏する。

30

15

第1の発明に係る放電加工方法は、非常に小さなエネルギーで放電加工を行うことができ、前記被加工物の表面を非常に滑らかな表面粗さに加工することができる効果がある。

35

第2の発明に係る放電加工方法は、第1の発明と同様の効果を奏する。

第3の発明に係る放電加工方法は、第1の発明と同様の効果を奏すると共に、より均一な加工を効果的に行うことができる効果がある。

40

20

第4の発明に係る放電加工方法は、第1の発明と同様の効果を奏すると共に、前記電極と前記被加工物との相対移動をスムーズに行うことができる効果がある。

45

第5の発明に係る放電加工方法は、第1の発明と同様の効果を奏すると共に、前記電極と前記被加工物との相対移動をスムーズに行うことができ、さらに、前記加工媒質の定着性がよいという効果がある。

50

25

第6の発明に係る放電加工方法は、第1の発明と同様の効果を奏すると共に、前記加工媒質の定着性がよいという効果がある。

55

5

7

10

第 7 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明と同様の効果を奏すると共に、より均一な放電が得られるため、さらに滑らかな表面粗さの加工面を得ることができる効果がある。

15

5

第 8 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明と同様の効果を奏すると共に、除去加工を行う場合と同様の装置構成にて極めて簡易に任意面の表面コーティングを行うことができる効果がある。

20

10

第 9 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明と同様の効果を奏すると共に、除去加工を行う場合と同様の装置構成にて極めて簡易に前記被加工物の加工面に前記電極の材料を付着させ肉盛り加工を行うことができる効果がある。

25

30

第 10 の発明に係る放電加工方法は、第 1 の発明と同様の効果を奏すると共に、前記被加工物に要求される表面粗さや潤滑の状態、電源仕様等に応じて前記電極と前記被加工物との間の前記加工媒質の膜厚を変えることができる効果がある。

35

15

第 11 の発明に係る放電加工方法は、ワイヤ放電加工により前記被加工物の表面を非常に滑らかな表面粗さに加工することができる効果がある。

40

20

第 12 の発明に係る放電加工方法は、広範囲の均一な加工が可能となり、押し付け、回転するという簡単な制御で微細な加工面を得ることができる効果がある。

45

第 13 の発明に係る放電加工装置は、第 1 の発明と同様の効果を奏する。

50

25

第 14 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏する。

第 15 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、より均一な加工を効果的に行うことができる効果がある。

55

第 16 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、前記電極と前記被加工物との相対移動をスムーズに行うことができる効果がある。

第 17 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、前記電極と前記被加工物との相対移動をスムーズに行うことができ、さらに、前記加工媒質の定着性がよいという効果がある。

第 18 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、前記加工媒質の定着性がよいという効果がある。

第 19 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、より均一な放電が得られるため、さらに滑らかな表面粗さの加工面を得ることができる効果がある。

第 20 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、除去加工を行う場合と同様の装置構成にて極めて簡易に任意面の表面コーティングを行うことができる効果がある。

第 21 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、除去加工を行う場合と同様の装置構成にて極めて簡易に前記被加工物の加工面に前記電極の材料を付着させ肉盛り加工を行うことができる効果がある。

第 22 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、前記被加工物に要求される表面粗さや潤滑の状態、電源仕様等に応じて前記電極と前記被加工物との間の前記加工媒質の膜厚を変えることができる効果がある。

第 23 の発明に係る放電加工装置は、ワイヤ放電加工により前記被加工物の表面を非常に滑らかな表面粗さに加工することができる効果がある。

第 24 の発明に係る放電加工装置は、広範囲の均一な加工が可能とな

り、押し付け、回転するという簡単な制御で微細な加工面を得ることができる効果がある。

第 25 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、簡単な制御で放電エネルギーを制御できるため、安価かつ小形の電源装置が得られる効果がある。

第 26 の発明に係る放電加工装置は、第 13 の発明と同様の効果を奏すると共に、簡単な制御で放電エネルギーを制御できるため、安価かつ小形の電源装置が得られる効果がある。また、より滑らかな表面粗さの加工面を得るのに適すると共に、より速い加工速度を実現できる効果がある。

図面の簡単な説明

第 1 図は、この発明の実施の形態 1 の放電加工装置を示す説明図である。

第 2 図は、電極 1 を被加工物 2 に対し相対移動させる方法の説明図である。

第 3 図は、この発明の実施の形態 2 の放電加工装置及び電源装置の構成を示す説明図である。

第 4 図は、この発明の実施の形態 2 の別の電源装置の構成を示す説明図である。

第 5 図は、この発明の実施の形態 3 の放電加工装置を示す説明図である。

第 6 図は、この発明の実施の形態 3 の放電加工装置を示す説明図である。

第 7 図は、この発明の実施の形態 3 の放電加工装置を示す説明図である。

第8図は、この発明の実施の形態4の放電加工装置を示す説明図である。

第9図は、従来の放電加工装置を示す説明図である。

第10図は、従来の放電加工装置を示す説明図である。

発明を実施するための最良の形態

実施の形態1.

第1図は、この発明の実施の形態1の放電加工装置を示す説明図であり、図において、1は電極、2は被加工物、5は電極1と被加工物2との間に放電エネルギーを供給する電源装置、6は電極1を上下方向(Z軸方向)に移動させる送り装置、9はコイルばね、10は伸縮自在な支持柱、11はグリース溜り、12はポンプ、13は絶縁性の加工媒質であるグリース、28は電源装置5及び送り装置6等を制御する制御装置である。グリース溜り11からはグリース13を適量ずつポンプ12により電極1の近傍に補給する構成となっている。また、コイルばね9が圧縮された状態になるように送り装置6を制御し、このコイルばね9の復元力により、電極1を被加工物2に所定の圧力で押し付け、さらに、図示しない駆動手段であるX軸駆動装置及びY軸駆動装置により、電極1と被加工物2をXY平面内に相対移動させる構成となっており、電極1と被加工物2との間のグリース13を非常に薄い膜(例えば0.1~1 μ m程度)とすることができる。

電極1と被加工物2との間のグリース13の膜厚は、電極1と被加工物2との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及びグリース13の粘度によって決まる。従って、電極1と被加工物2との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及びグリース13の粘度をパラメータとして変化させることにより、膜厚を制御することが可能であり、被加工物に要求

5
10
15
20
25
30
35
40
45
50
55

される表面粗さや潤滑の状態、電源仕様等に応じて膜厚を変えることができる。電極1と被加工物2との接触面積は電極1の大きさ、形状及び個数により変化させることができ、グリース13の粘度はグリース13の種類を代えることにより変化させることができる。また、電極1と被加工物2との押し付け圧力は送り装置6の位置制御によりコイルばねの圧縮量を制御することや、コイルばねのばね定数を変えることにより変化させることができる。さらに、電極1と被加工物2との相対移動速度は電極1と被加工物2をXY平面内に相対移動させる前記X軸駆動装置及び前記Y軸駆動装置を制御することにより変化させることができる。

10
15
20
25
30
35
40
45
50
55

このように、電極1と被加工物2との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及びグリース13の粘度を制御装置28内の制御手段により管理、制御することにより、電極1と被加工物2間のグリース13の膜厚を所定の膜厚に設定することができる。また、電極1と被加工物2との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及びグリース13の粘度の各パラメータと、電極1と被加工物2間のグリース13の膜厚との関係は、例えば実験的に関係を求めておきテーブル化して前記制御手段内に持っておけばよい。

また、グリース13は一般に粘性が高く、それ自体では流れてしまうことがないため定着性がよく、さらに、潤滑剤であるため電極1と被加工物2との相対移動をよりスムーズに行うことができる。

ここで、グリース13の種類としては、エステル系合成油グリース、合成炭化水素系グリース、ポリグリコール系合成油グリース、フェニルエーテル系合成油グリース、フッ素系合成油グリース等があり、たとえばエステル系合成油グリースでは、基油としてのエステル系合成油、増ちょう剤としてのリチウム石けん等が主成分である。

電極1と被加工物2とのXY平面内の相対移動の方法としては、第2

5

1 2

10

15

図の（a）及び（b）に示すように、被加工物 2 に対する電極 1 の進行方向に対し、ジグザグ状、螺旋状等に相対移動させることにより、より均一な加工を行うことができる。特に、第 2 図の（b）のような螺旋状の相対移動を行うことにより、相対移動速度がほぼ一定となり、従って電極 1 と被加工物 2 との間のグリース 1 3 の膜厚がほぼ一定となるため、より均一な加工を効果的に行うことが可能となる。

20

25

30

35

電極 1 と被加工物 2 間のグリース 1 3 の膜厚は前記のように非常に薄く、例えば $1\text{ }\mu\text{m}$ 以下であるので、放電開始電圧も低い。一般の放電加工装置では $80\sim 100\text{ V}$ 程度を必要とするが、この発明の放電加工装置では数ボルト $\sim 10\text{ V}$ 、高くても 20 V 以下である。放電のエネルギーは電圧と電流の積とその時間で決まり、また、図示していない電極 1 と被加工物 2 間の浮遊静電容量に充電されるエネルギーは電圧の 2 乗に比例する。従って 90 V の電源電圧を 10 分の 1 の 9 V にした場合、 100 分の 1 のエネルギーとなり、非常に小さなエネルギーで加工ができることになる。また、電圧が大きいと微少な電流の制御が困難であるが、 10 V 程度の低い電圧では比較的容易に微少な電流をより高速に制御することができる。このため、この発明の放電加工装置は被加工物 2 の表面を非常に滑らかな表面粗さに加工できる。

40

45

通常の放電加工装置では加工面の表面粗さは $1\text{ }\mu\text{m}$ 程度が限界であり、また、非常に加工速度が遅いのが欠点であるが、この発明の放電加工装置によれば非常に簡単な制御で、光沢のあるような $0.1\text{ }\mu\text{m}$ 以下の表面粗さの加工を達成できる。さらに、放電エネルギーの繰り返し周波数を高くすることにより加工速度を速くすることができる。

50

以上説明したように、この発明では電極と被加工物とを押圧しながら、相対移動させるため、電極 1 と被加工物 2 との間にグリース 1 3 を巻き込み、非常に薄い油膜を形成しながら放電加工を行うため、加工屑の排

55

出も同時に行うことができる。従って、加工終了後はグリース13を拭き取ることにより、極めて簡単に加工済みの加工媒質の処理を行うことができる。

また、この発明では、電極1が被加工物2上の非常に薄いグリース13の油膜上に浮いた状態で保持されるため、一般の放電加工装置に必要な加工槽、高価なNC、サーボ等が不要となるため、安価に製造できると共に、高精度の放電加工を安定して行うことができる。

前記の説明では、グリースを補給する場合を示したが、補給をせずに被加工物あるいは電極に予めグリースを塗っておいてもよい。

また、前記の説明では絶縁性の加工媒質としてグリースを用いる場合を示したが、グリースのような半固体のもの以外にも、例えば鉱油系潤滑油、合成潤滑油等の液体潤滑剤等の潤滑剤、グリースの主成分である基油、ワセリン等の油脂、石油、重油等、あるいは高分子水吸収体に水を含ませたもの等を用いることができ、絶縁性の薄膜が形成できるものであればよい。

前記の高分子水吸収体は紙おむつの水吸収剤等に使用されているものであり、水を含むとゲル状になり、圧力をかけるとグリースと同じように流動し膜を形成することができる。この高分子吸収体に含ませる水としては、純水がよく、なるべく比抵抗の高い水を使用する。

さらに、前記の説明では、絶縁性の加工媒質としてグリースを用い、加工槽を不要にする場合を示したが、加工槽に加工油を溜めて電極及び被加工物を浸漬して放電加工を行う場合においても、電極1と被加工物2を押圧し、相対移動させることにより、非常に滑らかな表面粗さの放電加工を実現できる。

さらにまた、前記の説明では、コイルばねによる弾性復元力により電極と被加工物間に押し付け力を与える例を示したが、板ばね等の他の弾

性体を用いてもよい。さらに、弾性体を用いずに、リニアモータの電流制御により所定の押し付け力を与える等の方法によってもよい。

また、前記加工媒質にシリコン粉末を混入し放電加工することにより、より均一な放電が得られるため、さらに滑らかな表面粗さの加工面を得ることができる。

さらに、前記加工媒質が鉱物油等で構成される場合には炭素が含まれているため、そのまま加工媒質として使用し、前記加工媒質が炭素を含まない場合には炭素粉末を混入して加工媒質として使用し、炭化チタン(TiC)等の硬質の化合物を作るチタン等の金属又はそれらの粉末を圧縮成形した圧粉体を電極1として使用し、被加工物2の加工面に硬質セラミックス被膜を形成するように放電加工することにより、PVD、CVD等の加工方法に代わって極めて簡易に任意面の表面コーティングを行うことができる。

さらにまた、被加工物2と同一の材料又はそれらの粉末を圧縮成形した圧粉体を電極1として使用し、電極1と被加工物2間にグリース等の絶縁性の加工媒質を介在させて放電加工することにより、被加工物2の加工面に電極材料を付着させ肉盛り加工を行うことができる。この方法は、グリース等の絶縁性の加工媒質の膜厚が薄いので、放電発生時に飛び散った金属がグリース等の絶縁性の加工媒質に拡散し混入する割合が少なく被加工物2に付着する効率が高い。従って電極の消耗が少なく、少ない放電エネルギーで効率のよい肉盛り加工ができる。

実施の形態2.

第3図は、この発明の実施の形態2の放電加工装置を示す説明図であり、図において、1は電極であり、円筒状に形成されると共に軸支され、図示しないモータ等の駆動装置により回転すると共に、コイルばね9の復元力により被加工物2に押し付けられている。このような電極1の回

5
10
転及び被加工物 2 への押圧により、グリース 13 は電極 1 と被加工物 2
との間で非常に薄い膜となる。このような状態で、電源装置 5 を接続し
放電加工を行う。

15
6
以下において、電源装置 5 の構成について説明する。第 3 図において、
14 は放電指令パルス、15 はフリップフロップ等で代表されるセット
とリセットの状態変化を行う状態記憶部、16 はコンデンサ等で代表さ
れる放電エネルギー蓄積部、17 は直流電源、18 は放電検出部、19 は
20
基準電圧、20 は遅延要素である。放電検出部 18 は、電極 1 と被加工
物 2 との間の極間電圧と基準電圧 19 とを比較し、極間電圧が放電電圧
10
に下がった時に放電発生信号 B を出力し、遅延要素 20 はこの信号 B を
25
所定時間遅らせ、放電停止信号 C として、状態記憶部 15 に入力する。

30
15
第 3 図において、放電エネルギー蓄積部 16 に充電し、直流電源 17、
スイッチング素子 TR1、抵抗で代表される電流制限要素 R1 により構
成される部分は放電エネルギー充電部、放電エネルギー蓄積部 16 と電流制
限要素 R2 及び電極 1 と被加工物 2 間を接続した部分は放電電流制御部、
35
放電エネルギー蓄積部 16 と電流制限要素 R4、スイッチング素子 TR2
により構成する部分は余剰エネルギー放電部である。

40
20
状態記憶部 15 は、放電指令パルス 14 によりセットされ、放電エネ
ルギ充電部のスイッチング素子 TR1 をオンさせ、放電エネルギー蓄積部
16 を充電する。この時、余剰エネルギー放電部のスイッチング素子 TR
2 はオフにされる。放電エネルギー蓄積部 16 の電圧が上昇すると極間電
45
圧が上昇し、グリース 13 の油膜が絶縁破壊すると放電が発生する。こ
の放電電流は放電エネルギー蓄積部 16、電流制限要素 R2、電極 1、被
加工物 2 間を流れる。電流制限要素 R2 は、放電電流が適正な値になる
50
25
ように電流値を制限する機能を有する。この放電電流は放電エネルギー蓄
積部 16 と電流制限要素 R2 との時定数によって決まる時間の間流れ続

5

16

けることができる。

10

15

5

20

10

25

30

15

35

40

20

45

50

25

55

また、状態記憶部15は、放電停止信号Cによりリセットされる。すなわち、遅延要素20の設定時間が、極間の放電時間となり、放電エネルギーが制御される。遅延要素20の出力である放電停止信号Cにより状態記憶部15がリセットされ、スイッチング素子TR1がオフに、TR2がオンになる。この時、極間ではまだ放電電流が流れており、放電エネルギー蓄積部16と放電電流制限要素R2の時定数により短い時間にスイッチング素子TR2がオンするので、放電エネルギー蓄積部16の電荷を電流制限要素R4、スイッチング素子TR2を通り、放電させることにより、電極1と被加工物2間の放電電流を停止させる。

以上の動作を放電指令パルス14毎に繰返し行い、放電加工が行われる。放電エネルギー蓄積部16は、放電エネルギー充電部、放電電流制御部及び余剰エネルギー放電部に共通になっており、充放電を制御することができる。

以上の説明においては、電流制限要素R1、R4を別々に設ける場合を示したが、同一の値に設定して共通化し、スイッチング素子TR1、TR2にこの共通線を接続してもよい。

以上のような構成の電源装置5は簡単な制御で放電エネルギーを制御できるため、安価かつ小形の電源装置を提供できる。特に、放電電圧が数ボルト以下の低電圧であるため、直流電源17の電圧は10～20V程度でよく、また、各素子の制御が容易であり損失も少ないため、安価かつ小形の電源装置を得ることができる。

第4図は別の電源装置の構成を示したものである。図において、21は状態記憶部であり、スイッチング素子TR1、TR2は状態記憶部21の状態に従ってオン、オフの状態が反転する。この2つのスイッチング素子TR1、TR2と状態記憶部21により、放電指令パルス14の

5

17

10

15

周波数の1/2の周波数の交流出力が得られ、この部分は交流矩形波電源として動作する。コンデンサC3、電流制限要素R3により構成される放電エネルギー制御部は、コンデンサC3と電流制限要素R3による時定数以上の放電が続かないように、放電時間を制限する。コンデンサC3と電流制限要素R2により構成される放電電流制御部は電流制限要素R2により放電の電流値を所定の値になるように制限する。

20

ここで、コンデンサC3は交流矩形波電源の出力が正負に切り換わる時に、その電荷の変化を放電エネルギーとしているので、静電容量が所定の値のものを選定することにより加工エネルギーを制御できる。

25

10 以上のような構成の電源装置5は、第3図に示した電源装置と同様に、安価かつ小形の電源装置を得ることができる。

30

また、この方式は、放電検出を必要としないので、数MHzといった高い周波数でも電源装置を容易に構成できるため、より滑らかな表面粗さの加工面を得るのに適すると共に、より速い加工速度を実現できる。

15 実施の形態3.

35

第5図は、この発明の実施の形態3の放電加工装置を示す説明図であり、第5図の(a)において、1a、1bは電極、2は被加工物、6は送り装置、13はグリース、22a、22bは板ばね、23a、23bは一自由度の回転ジョイント、24は電極の回転手段である回転駆動装置である。電極1a、1bは、おのおの板ばね22a、22bに一自由度の回転ジョイント23a、23bを介して取り付けられており、板ばね22a、22bの復元力により被加工物2に押し付けられている。

40

45

50

25 このように電極1a、1bを被加工物2に押し付けた状態で、グリース13上で回転駆動装置24により回転させ放電エネルギーを加えると、被加工物2を放電加工することができる。電極面積が広いので、広範囲の均一な加工が可能となり、押し付け、回転するという簡単な制御で微

55

5 細な加工面を得ることができ、放電研磨として利用することができる。

10 前記構成では一自由度の回転ジョイント 23 a、23 b を用いたが、
これらの代わりにユニバーサルジョイント又はボールジョイントを用い
てもよい。

15 5 また、板ばね 22 a、22 b の代わりに、第 5 図の (b) のようにコ
イルばね 9 a、9 b の復元力により電極 1 a、1 b を被加工物 2 に押し
付ける構成にしてもよい。あるいは、皿ばね等の他の弾性体を使用して
20 もよい。

さらに、前記構成では電極が 2 個の場合を示したが、電極が 1 個又は
10 3 個以上であってもよい。

25 また、第 6 図は、前記の回転駆動装置を用いる場合の別の構成を示し
たものであり、図において、1 は電極、2 は被加工物、5 は電源装置、
13 はグリース、24 は回転駆動装置、25 はロボット、26 は制御装
30 置であり、回転駆動装置 24 により回転する電極 1 をロボット 25 で支
持し、被加工物 2 の任意の面を放電加工するものである。

35 この発明の放電加工装置によれば、回転する電極部を被加工物に押し
付けるだけであるため、特に高精度な位置決めは必要でなく、ある程度
の押し付け圧力が得られればよいと共に、グリース 13 は加工面が傾い
ていても流れないので任意の方向の加工面を放電加工できる。従って、
40 20 このような用途にはロボットの使用が適しており、被加工物 2 の位置、
形状等に合わせて、制御装置 26 によりロボット 25 を制御して、回転
駆動装置 24 により回転する電極 1 を自由な位置及び姿勢に支持し、被
45 加工物を加工することができる。

50 25 以上の説明においては、回転駆動装置 24 により電極 1 を回転させる
場合を示したが、回転駆動装置 24 の代わりにロボットのリストロー
軸等の手首部の回転軸を利用してもよい。

さらに、第7図は、前記の回転駆動装置を用いる場合の別の構成を示したものであり、図において、1は電極、2は被加工物、5は電源装置、13はグリース、24は回転駆動装置であり、回転駆動装置24により回転する電極を、人間の手により支持して放電加工を行うものである。

グリース13を被加工物2に塗っておき、回転駆動装置24により回転する電極1を被加工物2に押し当てるだけで容易に加工を行うことができる。

グリース13は加工面が傾いていても流れないので、人間の判断により加工する方向へグリース13を延ばしながら加工できる。この方法はフレキシビリティが高く、非常に安価に構成できる効果がある。

実施の形態4.

第8図は、この発明の実施の形態4の放電加工装置を示す説明図であり、図において、2は被加工物、5は電源装置、13はグリース、27は導電ワイヤである。導電ワイヤ27は送給されると共にテンションがかけられている。被加工物2の加工面にはグリース13を塗っており、導電ワイヤ27を被加工物2の加工面に当て、導電ワイヤ27又は被加工物2を相対移動させ、導電ワイヤ27と被加工物2を押し付けながら、導電ワイヤ27と被加工物2との間にできるグリース13の膜を利用して放電加工を行うものである。

このような構成により、加工槽等を使用しないで簡易にワイヤ放電加工ができ、特に加工面の仕上げ加工に効果がある。

産業上の利用可能性

以上のように、この発明に係る放電加工方法及び装置は、放電による除去加工及び表面処理作業に用いるのに適している。

Claims

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

5

20

請求の範囲

10

1. 電極と被加工物との間に絶縁性の加工媒質を介在させ、前記電極と前記被加工物との間に放電エネルギーを供給し、放電により前記被加工物を加工する放電加工方法において、

15

前記加工媒質が薄膜を形成するように、前記電極を前記被加工物に対して所定の圧力で押圧し、前記電極と前記被加工物とを相対移動させながら加工を行うことを特徴とする放電加工方法。

20

2. 請求の範囲1において、前記薄膜を0.1～1 μ mの厚さに形成することを特徴とする放電加工方法。

10

3. 請求の範囲1において、前記相対移動を螺旋状に行うことを特徴とする放電加工方法。

25

4. 請求の範囲1において、前記加工媒質として潤滑剤を用いることを特徴とする放電加工方法。

30

5. 請求の範囲1において、前記加工媒質としてグリースを用いることを特徴とする放電加工方法。

15

6. 請求の範囲1において、前記加工媒質として高分子水吸収体に水を含ませたものを用いることを特徴とする放電加工方法。

35

7. 請求の範囲1において、前記加工媒質にシリコン粉末を混入することを特徴とする放電加工方法。

40

8. 請求の範囲1において、前記電極として炭化チタン(TiC)等の硬質の化合物を作るチタン等の金属又はそれらの粉末を圧縮成形した圧粉体を使用し、前記加工媒質として炭素を含む加工媒質を使用することを特徴とする放電加工方法。

45

9. 請求の範囲1において、前記電極として、前記被加工物と同一の材料又はその粉末を圧縮成形した圧粉体を使用することを特徴とする放

50

55

電加工方法。

10

10. 請求の範囲1において、前記電極と前記被加工物との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及び前記加工媒質の粘度をパラメータとして、これらの中の少なくとも一つを変化させることにより、前記電極と前記被加工物との間の前記加工媒質の膜厚を制御することを特徴とする放電加工方法。

15

5

20

11. 請求の範囲1において、前記電極として導電性ワイヤを使用することを特徴とする放電加工方法。

10

12. 請求の範囲1において、前記電極を回転させながら加工を行うことを特徴とする放電加工方法。

25

13. 電極と被加工物との間に絶縁性の加工媒質を介在させ、前記電極と前記被加工物との間に電源装置から放電エネルギーを供給し、放電により前記被加工物を加工する放電加工装置において、

30

15

前記電極を前記被加工物に対して所定の圧力で押圧する押し付け手段と、

35

前記電極と前記被加工物とを相対移動させる駆動手段を備え、

前記加工媒質が薄膜を形成するように、前記電極を前記被加工物に対して所定の圧力で押圧し、前記電極と前記被加工物とを相対移動させながら加工を行うことを特徴とする放電加工装置。

40

20

14. 請求の範囲13において、前記薄膜を0.1～1μmの厚さに形成することを特徴とする放電加工装置。

45

15. 請求の範囲13において、前記相対移動を螺旋状に行うことを特徴とする放電加工装置。

50

25

16. 請求の範囲13において、前記加工媒質として潤滑剤を用いることを特徴とする放電加工装置。

17. 請求の範囲13において、前記加工媒質としてグリースを用い

55

5

22

ることを特徴とする放電加工装置。

10

18. 請求の範囲13において、前記加工媒質として高分子水吸収体に水を含ませたものを用いることを特徴とする放電加工装置。

15

5

19. 請求の範囲13において、前記加工媒質にシリコン粉末を混入することを特徴とする放電加工装置。

20

20. 請求の範囲13において、前記電極として炭化チタン(TiC)等の硬質の化合物を作るチタン等の金属又はそれらの粉末を圧縮成形した圧粉体を使用し、前記加工媒質として炭素を含む加工媒質を使用することを特徴とする放電加工装置。

25

10

21. 請求の範囲13において、前記電極として、前記被加工物と同一の材料又はその粉末を圧縮成形した圧粉体を使用することを特徴とする放電加工装置。

30

22. 請求の範囲13において、前記電極と前記被加工物との接触面積、押し付け圧力、相対移動速度及び前記加工媒質の粘度をパラメータとして管理し、前記押し付け圧力と前記相対移動速度の中の少なくとも一つを変化させる指令を与える制御手段を備えることを特徴とする放電加工装置。

35

15

23. 請求の範囲13において、前記電極として導電性ワイヤを使用することを特徴とする放電加工装置。

40

20

24. 請求の範囲13において、前記電極を回転させる回転手段を備えることを特徴とする放電加工装置。

45

25. 請求の範囲13において、前記電源装置として、
セットとリセットの状態変化を行う状態記憶部と、

50

25

放電指令パルスによる前記状態記憶部のセットにより駆動される電流制限要素を含む放電エネルギー充電部と、

前記放電エネルギー充電部によって充電される放電エネルギー蓄積部と、

55

5

23

前記放電エネルギー蓄積部と前記電極間に設けられた放電電流制限要素を含む放電電流制御部と、

10

前記放電エネルギー蓄積部に接続し、前記状態記憶部のリセットにより駆動され電流制限要素を含む余剰エネルギー放電部とを備え、

15

5

前記電極と前記被加工物間に放電が発生した後所定時間遅らせて前記状態記憶部をリセットし、前記余剰エネルギー放電部を駆動することを特徴とする放電加工装置。

20

26. 請求の範囲13において、前記電源装置として、

放電指令パルスによってオン、オフの状態が反転する状態記憶部と、

10

10

前記状態記憶部により駆動され、直流電源の正極と負極を交互に接続するスイッチング素子により構成される交流矩形波電源部と、

25

前記交流矩形波電源部と電極間に設けられ、コンデンサと電流制限要素により構成される放電電流制御部と、

30

前記放電電流制御部に接続し、前記コンデンサと電流制限要素により

15

構成される放電エネルギー制御部とを備え、

35

前記交流矩形波電源部の出力が正負に切り換わる時の電荷の変化を放電エネルギーとすることを特徴とする放電加工装置。

40

20

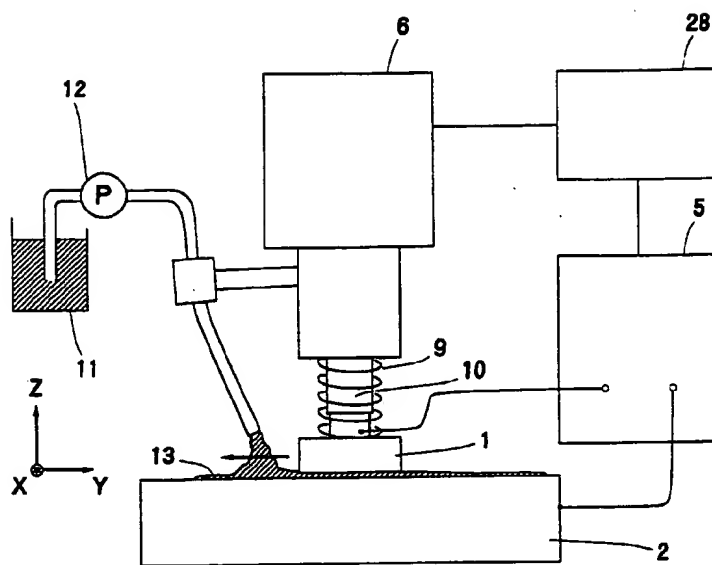
45

50

25

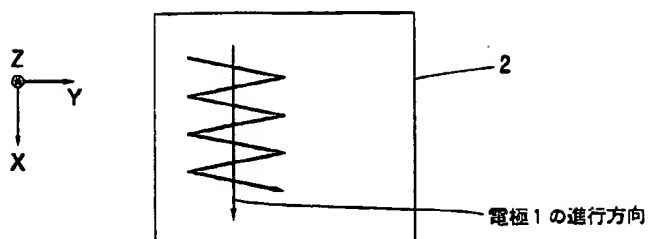
55

第1図

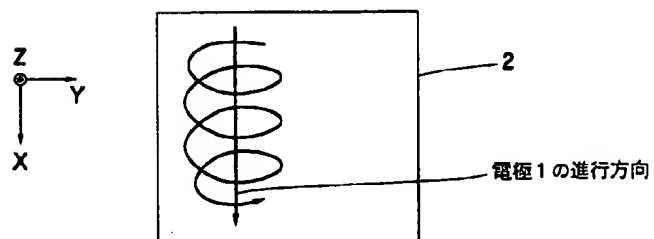


第2図

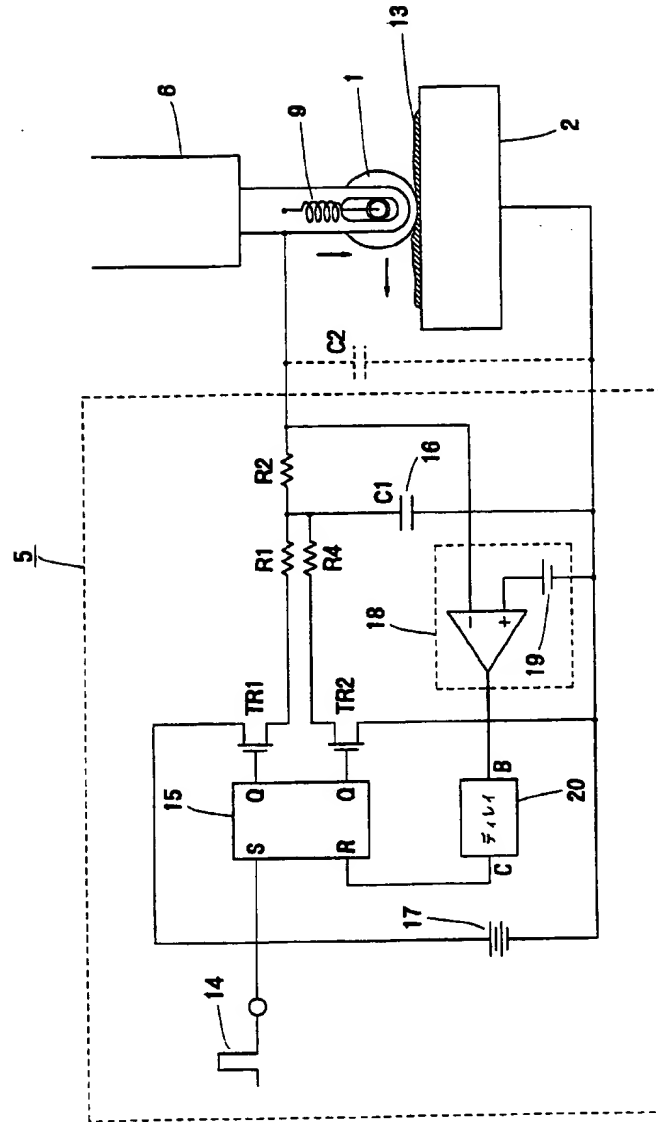
(a)



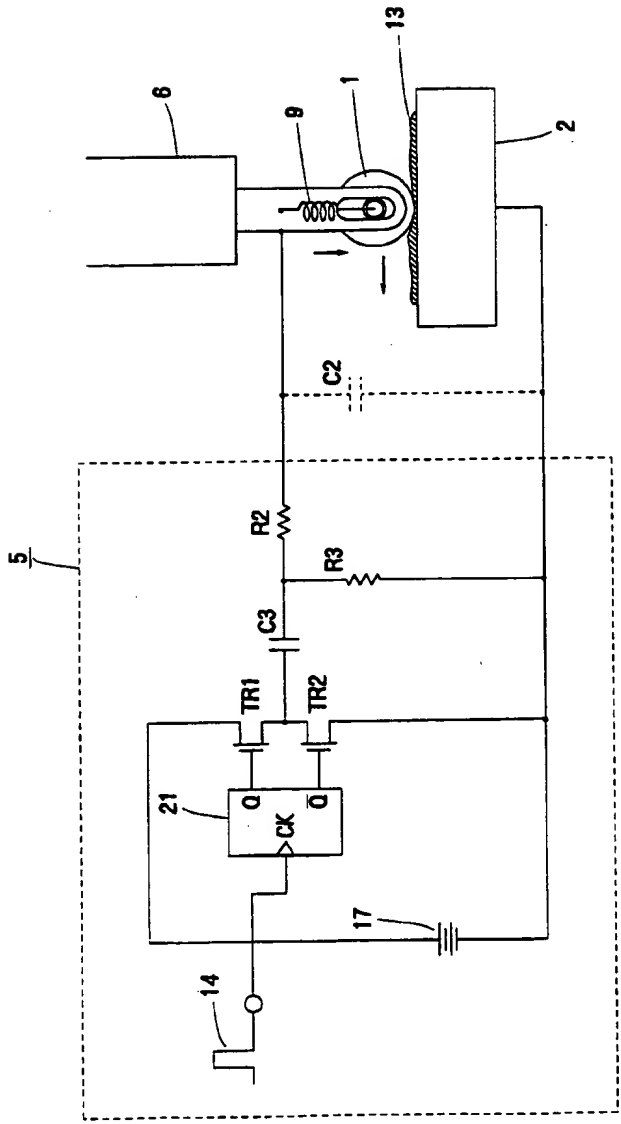
(b)



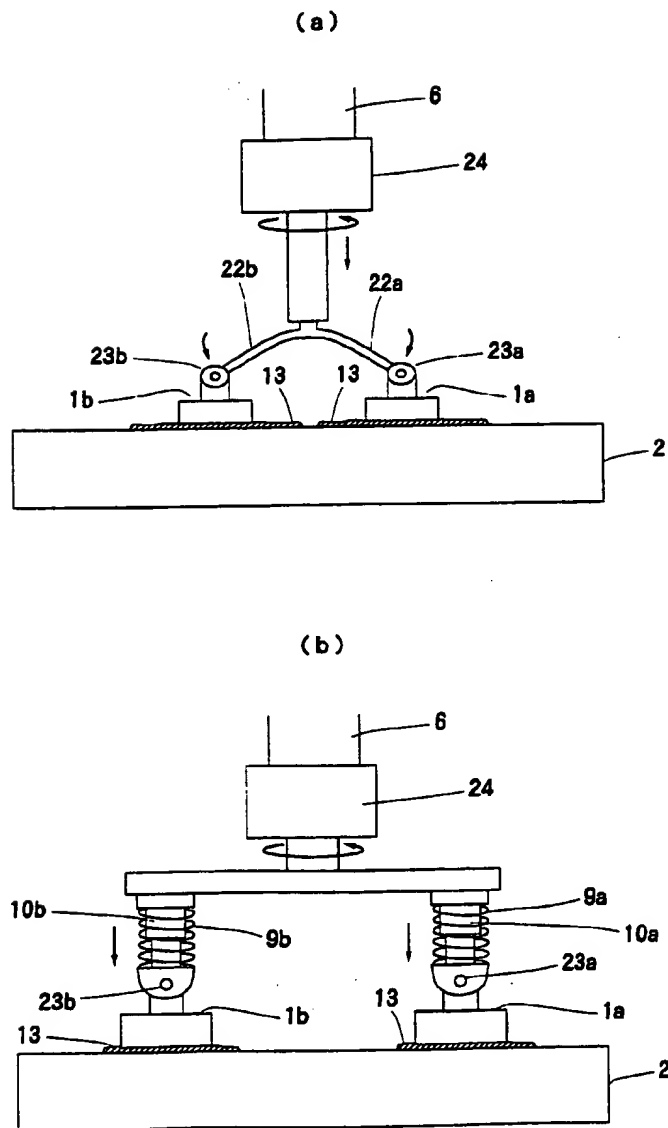
第3図



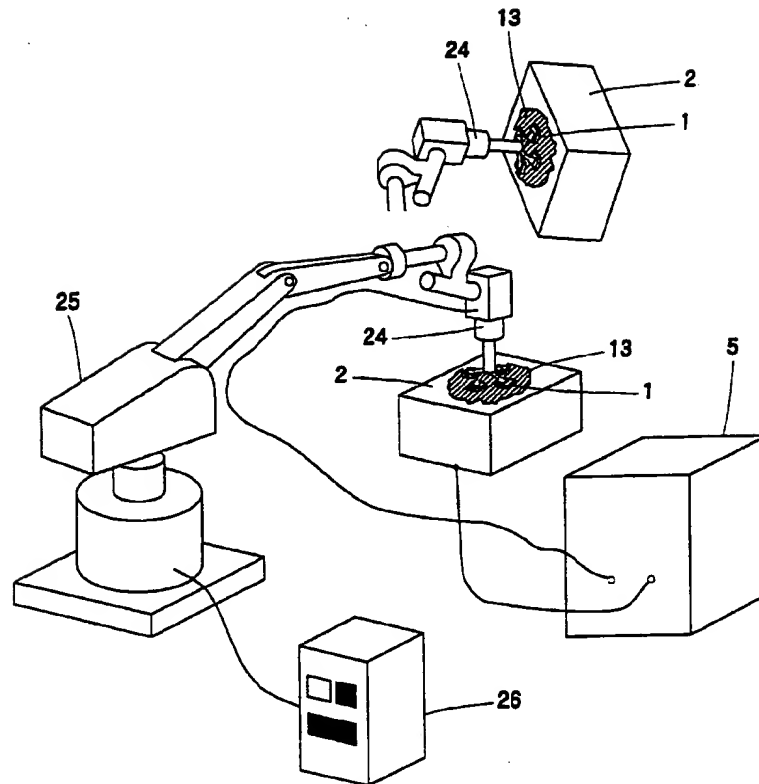
第4図



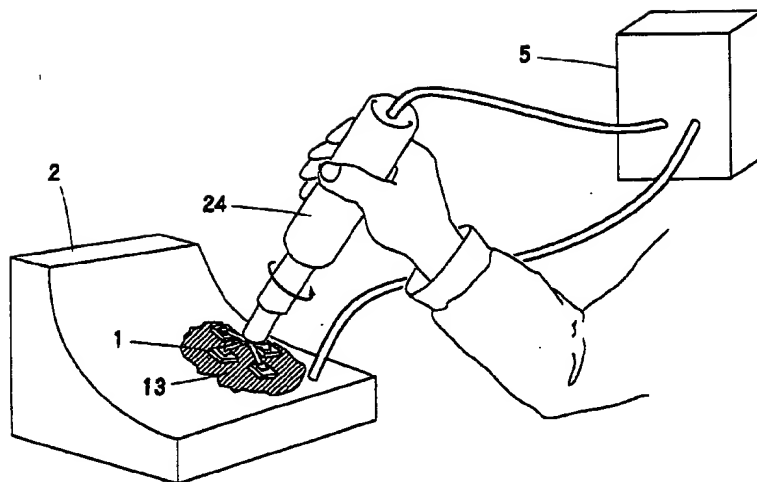
第5図



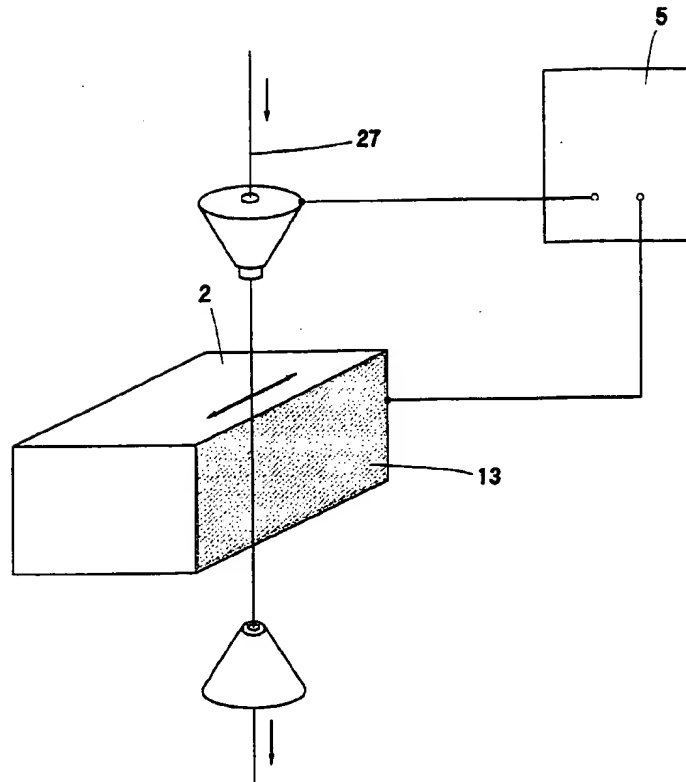
第6図



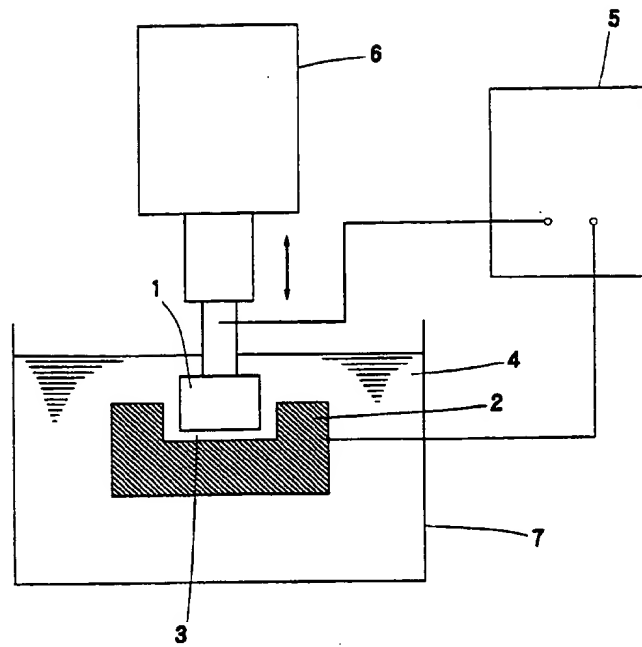
第7図



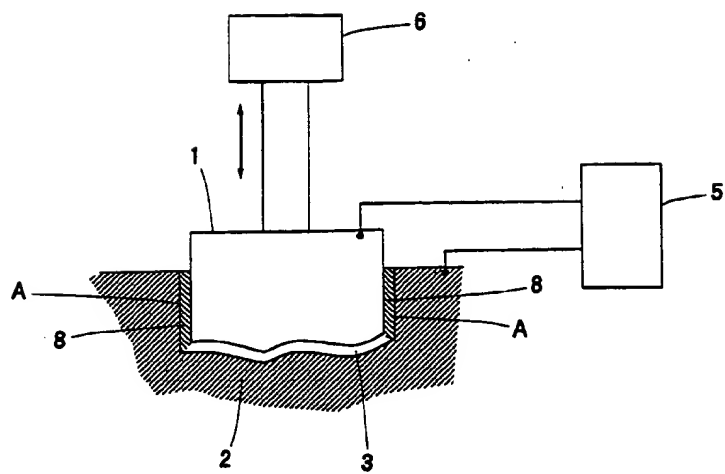
第8図



第9図



第10図



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP99/01331

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER Int.Cl. ⁶ B23H7/36, B23H7/26, B23H7/34, B23H7/24, B23H1/02 According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) Int.Cl. ⁶ B23H7/36, B23H7/26, B23H7/34, B23H7/24, B23H1/02 Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched Jitsuyo Shinan Koho 1926-1999 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-1999 Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-1999 Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP, 62-9822, A (Hitachi Zosen Corp.), 17 January, 1987 (17. 01. 87), Page 3 ; Figs. 4, 6 (Family: none)	1-3, 10, 12-15, 22, 24
Y		4-9, 11, 16-21, 23, 25, 26
Y	JP, 6-210517, A (OTAX Co., Ltd.), 2 August, 1994 (02. 08. 94), Columns 43, 51 (Family: none)	4, 5, 7, 16, 17, 19
Y	JP, 6-155165, A (Mitsubishi Electric Corp.), 3 June, 1994 (03. 06. 94), Column 12	4, 5, 16, 17
Y	JP, 8-300227, A (Research Development Corp. of Japan), 19 November, 1996 (19. 11. 96), Claims (Family: none)	8, 9, 20, 21
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed		"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family
Date of the actual completion of the international search 10 June, 1999 (10. 06. 99)		Date of mailing of the international search report 22 June, 1999 (22. 06. 99)
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office		Authorized officer
Facsimile No.		Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP99/01331

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP, 63-306826, A (Mitsubishi Electric Corp.), 14 December, 1988 (14. 12. 88), Claims ; Fig. 3 (Family: none)	11, 23
Y	JP, 10-128620, A (Mitsubishi Electric Corp.), 19 May, 1998 (19. 05. 99), Columns 28 to 31 ; Fig. 1 (Family: none)	25, 26

国際調査報告

国際出願番号 PCT/JP99/01331

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int Cl¹ B23H 7/36、B23H7/26、B23H7/34、
B23H7/24、B23H1/02

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int Cl¹ B23H 7/36、B23H7/26、B23H7/34、
B23H7/24、B23H1/02

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1999
日本国公開実用新案公報 1971-1999
日本国登録実用新案公報 1994-1999

国際調査で利用した電子データベース (データベースの名称、調査に利用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	JP, 62-9822, A (日立造船株式会社, 17. 1月. 1987 (17. 01. 87), 第3頁、第4図、第6図 (ファミ リーなし))	1~3, 10, 12~15, 22, 24
Y		4~9, 11, 16 ~21, 23, 25, 26
Y	JP, 6-210517, A (オータックス株式会社, 2. 8 月, 1994 (02. 08. 94), 第43欄、第51欄 (ファミ リーなし))	4, 5, 7, 16, 17, 19

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

10. 08. 99

国際調査報告の発送日

22.06.99

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)
郵便番号 100-8915
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

石原 正博

3 P

7604

電話番号 03-3581-1101 内線 6311

様式 PCT/ISA/210 (第2ページ) (1998年7月)

C (続き). 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP, 6-155165, A (三菱電機株式会社、3. 6月. 1 994 (03. 06. 94)、第12欄	4, 5, 16, 17
Y	JP, 8-300227, A (新技術事業団、19. 11月. 1 996 (19. 11. 96)、特許請求の範囲 (ファミリーなし)	8, 9, 20, 21
Y	JP, 63-306826, A (三菱電機株式会社、14. 12 月. 1988 (14. 12. 88)、特許請求の範囲、第3図 (フ ァミリーなし)	11, 23
Y	JP, 10-128620, A (三菱電機株式会社、19. 5 月. 1998 (19. 05. 99)、第28欄~31欄、第1図 (ファミリーなし)	25, 26